CAMPO GRAFICO



RIVISTA DI ESTETICA E DI TECNICA GRAFICA

ANNO 3 NUMERO 10 . OTTOBRE 1935 CONTO CORRENTE POSTALE MENSILE MILANO

K 3707062
D 2557753
Obra
ANSfper 36

ROMA, VIA ARGONAUTI 5

TELEFONO NUMERO 571029

PIAZZA NAVONA 18

TELEFONI NUM. 55366 e 53748

AGENZIE E DEPOSITI

MILANO . GENOVA . NAPOLI

IMPIANTI E FORNITURE COMPLETE

MACCHINARIO • MOBILI • ACCESSORI

VINCENZO LUBRANO FONDERIA CARATTERI

RAPPRESENTANZA E DEPOSITO PER LA

LOMBARDIA, PIEMONTE E VENETO:

MILANO, VIA PRIV. LEVICO 4-6 . TEL. 690586 . 690843



CH. LORILLEUX E C.IA

FABBRICA INCHIOSTRI . MILANO . VIA SOLFERINO 22 . TELEF. 64148

bozzetti per
la pubblicità
progetti per
la tipografia
Dradi Rossi

Milano via Rugabella 9 tel. 81957

LA MARGINATURA
PERVERSI & C.
MILANO
VIA SIGIERI N. 10
TELEF. 53563

FONDERIA SPECIALIZZATA
NELLA FABBRICAZIONE DI
MARGINATURA . SPAZIATURA
INTERLINEE . FILETTI PIOMBO

PIACENTINI

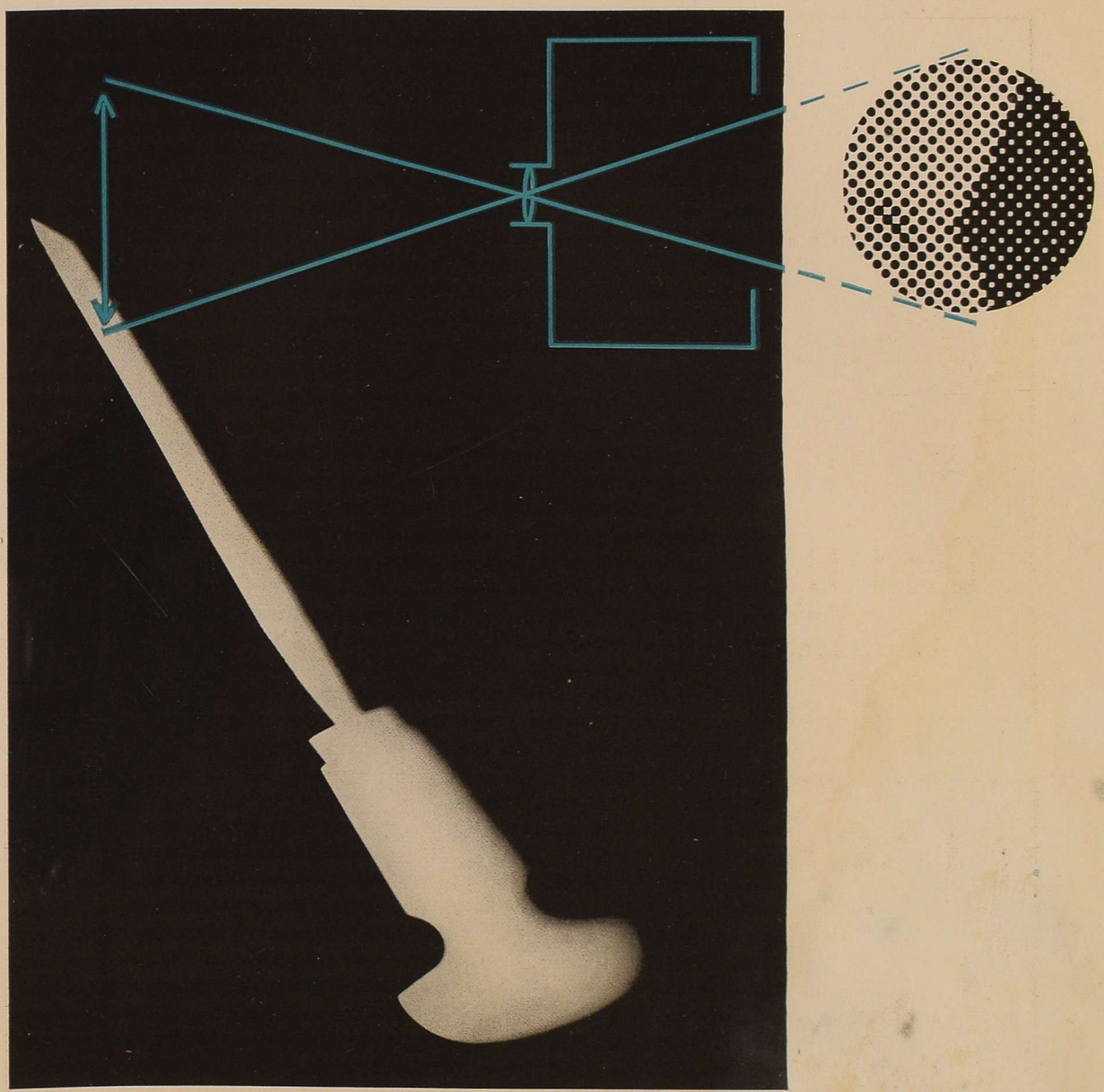
VIA GIUSEPPE FERRARI 9 . TEL. 64898
TUTTI GLI ARTICOLI ED ACCESSORI



PER ARTI GRAFICHE! SPECIALIZZATA
FABBRICA DI RULLI PASTA DA RULLLI

DOMENICO

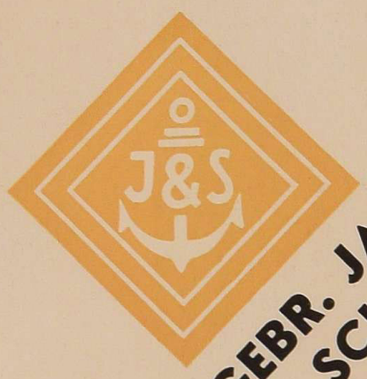
TRIENNALE
SERIE SCURA
FONDERIA
REGGIANI
MILANO
P. CALVI 5
TEL. 51-484



LUIGI VERONESI

A. DE PEDRINI . MILANO . VIA VALLARSA 6 . TELEFONO 51.838

OFFICINA FOTOMECCANICA . FOTOINCISIONI . FOTOLITO IN NERO E COLORI . TRICROMIE . GALVANI . STEREOTIPIE, ECC.



GEBR. JANECKE E FR. SCHNEEMANN

FABBRICA INCHIOSTRI E COLORI DA STAMPA
HANNOVER . CASA FONDATA L'ANNO 1843

S.A.R.E.N. S. A. RAPPRESENT. ESTERE E NAZIONALI . DEPOSITARI PER ITALIA E COLONIE
MILANO . VIA RUGABELLA 4 . TEL. 16.426 . ESPORTAZ. E DEPOSITI IN TUTTO IL MONDO
INCHIOSTRI PER TUTTI I RAMI DELLE INDUSTRIE GRAFICHE . TIPO-LITOGRAFIA . ROTOCALCO
OFFSET . STAMPA SULLA LATTA, CARTE METALLIZZATE E TUTTE LE ALTRE LAVORAZIONI DEL GENERE

S. A. FONDERIA TIPOGRAFICA COOPERATIVA

CARATTERI DI TESTO E DI FANTASIA . FILETTI . MARGINI E SPAZIATURA
MILANO . VIA ARCHIMEDE 23 . TELEFONO 51-490 . CASA FONDATA NEL 1886

CAMPO GRAFICO . RIVISTA DI ESTETICA E DI TECNICA GRAFICA . MILANO . VIA RUGABELLA 9 . TELEF. N. 81.957
ABBONAMENTO ANNUO LIRE 20 . SOSTENITORE LIRE 100 . ESTERO LIRE 40 (ABONNEMENT POSTAL L. 20)

COLLABORAZIONE

Nell'ottobre del 1933 in occasione della mostra delle Scuole Professionali alla V Triennale di Milano avevamo parole di plauso e di incoraggiamento per la Scuola del Libro di Milano che vi partecipava con una produzione ricca di idee e di realizzazioni perfette e ove si vedeva lo stimolo di mettersi al passo con le esigenze dei tempi nuovi. Facevamo voti perchè l'opera di aggiornamento iniziata dai dirigenti venisse realizzata e oggi i nostri voti e la nostra fede nelle sane direttive e nella dedizione di dirigenti e insegnanti hanno avuto una conferma. La Scuola del Libro si è presentata alla I Mostra del Balilla, indetta al Padiglione della stampa del Palazzo dell'Arte con una sezione che fa vedere senza ostentazioni quale sia il perfezionamento tecnico e estetico raggiunto dalle Scuole.

I lavori esposti, concepiti e realizzati in un clima aderente al nostro, dimostrano quali risultati si possano ottenere portando a contatto degli allievi l'afflato vivificatore e l'ansia irrequieta di ricerca degli artisti moderni, facendo loro conoscere senza preconcetti le opere di questi e le loro tendenze e unendo a questo clima estetico una perfetta istruzione tecnica.

Riproduciamo qui alcuni lavori di allievi della Scuola del Libro ed altri ne pubblicheremo augurandoci di poter far altrettanto con lavori di allievi di altre scuole professionali. CAMPO GRAFICO.

Edoardo Persico verrà commemorato nel prossimo numero di Campo Grafico. Per meglio ospitare il ricco materiale illustrativo i fascicoli di novembre e dicembre usciranno in numero unico di 40 pagine, che sarà in vendita al prezzo di lire sette.

IL PROCEDIMENTO "EGGEN" E SUA APPLICAZIONE PRATICA NELLA STAMPA OFFSET

Perchè la stampa offset da trasporto inciso.

Già da molti anni si erano fatte ricerche per la stampa Offset da lastre incise, e poichè si era arrivati alla possibilità di ottenere le lastre per macchina col sistema tecnico della riproduzione, con l'aiuto della copia vennero continuate ed allargate le ricerche. Era chiaro che il punto di partenza per la lastra incisa potesse essere solo la copia positiva, poichè, con lo sviluppo si otteneva una negativa che permetteva benissimo l'incisione. Da qualche tempo si sono scoperti parecchi sistemi che sono stati resi noti sotto ai più diversi nomi. La massima parte di questi processi non superava però lo svantaggio della copia positiva e dava un lavoro incomodo ed, in parte, anche con sensibile spostamento del valore delle tonalità. I pochi processi che erano in grado di dare delle lastre qualitativamente buone, rimanevano inaccessibili alla massima parte delle litografie per le costose licenze ad esse connesse, oppure portavano ad un forte spreco di materiale, sì che la produzione delle lastre veniva ad essere molto costosa. Comunque essi sono riusciti a dare la prova che solo con la riproduzione di copiatura diretta ed incisa è possibile ottenere una lastra qualitativamente buona. Con la lastra incisa nella stampa Offset si ottengono risultati tali da permettere una perfetta sostituzione della stampa da incisione in rame (rotocalco) con successo. Ciò va detto naturalmente a titolo di paragone perchè come qualsiasi altro sistema di stampa, l'incisione su rame dà un carattere del tutto speciale, che non può essere raggiunto con nessun altro procedimento. D'altra parte neanche la stampa su rame è in grado d'ottenere la caratteristica tipica della stampa Offset. Questa può aumentare fortemente le sue qualità con effetto profondo e plastico, ma non si può seriamente pensare all'imitazione di qualche processo o a sostituirne le sue caratteristiche speciali. Per ben comprendere i grandi vantaggi della lastra con trasporto inciso si deve procedere ad un confronto con le lastre ottenute con altri sistemi, ed allora si vede che la pratica nel procedimento Offset ha dimostrato quanto segue: la lastra da macchina, con trasporto a copiatura diretta dà i migliori risultati e questo oggi non viene contestato più da nessuno. Già da parecchi anni si lavora con la copia negativa (copia all'albumina) ed in paragone al trasporto litografico di altri tempi, non solo si ottiene un risultato di stampa migliore, ma anche una maggiore durata del trasporto. Tuttavia la copia all'albumina presenta uno svantaggio, in quanto il trasporto del disegno non è più fissato alla lastra, ma su di uno strato steso sulla medesima, durante l'inchiostrazione prende e trattiene il colore solo sulla superficie del disegno. Mediante una maggiore inchiostrazione si tende ad ottenere una maggiore intensità, ma si verifica, naturalmente, uno schiacciamento del tratto del retino e con ciò un forte spostamento del valore dei toni del disegno; ciò perchè lo strato d'albumina indurita non è affatto in grado di assorbire più colore di quanto permetta la sua superficie. Quindi, nemmeno con la copia all'albumina è possibile ottenere un maggiore effetto di stampa di quello ottenuto con una lastra a trasporto litografico (vecchio sistema). Notoriamente il sistema Offset presentava specialmente nella stampa di disegni monocolori, lo svantaggio che, in conseguenza della perdita di colore provocata dalla stampa indiretta, non si riusciva ad ottenere un'effetto di colore abbastanza intenso; avevamo quindi una deficienza nei confronto del processo litografico a stampa diretta, e nemmeno la copia all'albumina era stata capace di eliminarlo. Questa manchevolezza venne colmata solo dalla lastra Offset a trasporto inciso, perchè in questo caso il tratto del retino non è soltanto posato su di uno strato indurito, ma fissato in profondità nella lastra da stampa, con la naturale conseguenza che la punteggiatura rimane più riparata, durante la stampa, contro le influenze meccaniche, e la lastra può resistere ad una tiratura molto maggiore di quanto possa permettere una lastra con trasporto copiato all'albumina. Con la incisione della lastra si ottiene inoltre che gli incavi dei punti incisi a profondità, ricevono buona quantità di colore, e ne risulta una stampa con colorazione molto forte ed intensa, senza il pericolo di schiacchiamenti del tratto e dei punti più fini. La impostazione dei punti in profondità fa sì che essi mantengono la loro originaria acutezza, e non possono variare, nemmeno durante la stampa, poichè non sono esposti alla superficie di macinazione, ma bensì incisi sulla lastra di stampa. Il disegno inciso lascia, inoltre, un maggior quantitativo di colore sul cilindro rivestito dal telo di gomma. Ne conseguono questi grandi vantaggi:

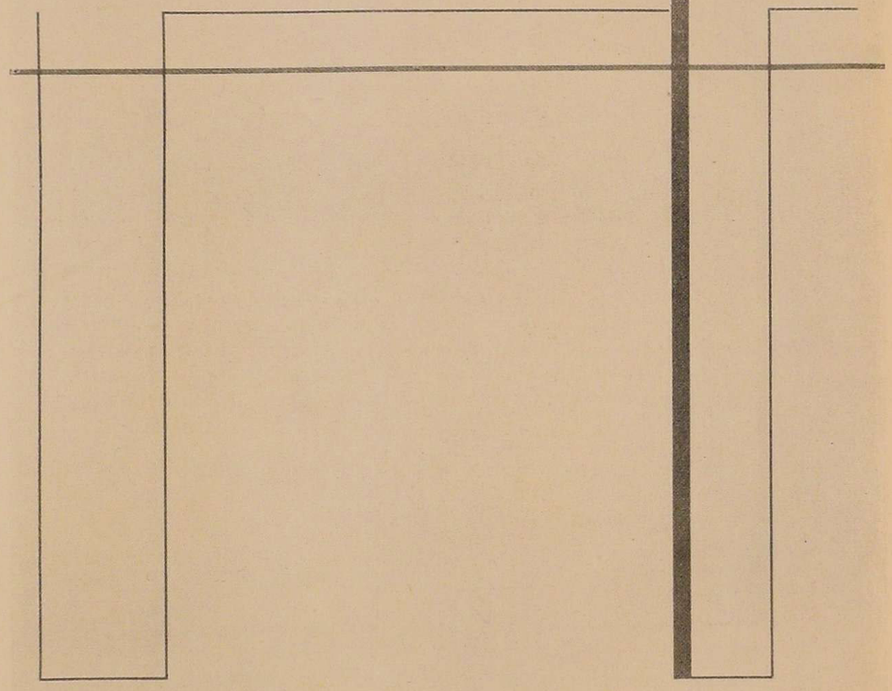
1) *maggiore durata dei trasporti;* 2) *punteggiatura e tratti più nitidi e fini;* 3) *maggiore facilità di stampa;* 4) *colorazione più profonda e migliori risultati di stampa.*

Quindi si può ottenere dalla stampa offset da lastre incise un forte aumento di produzione. Ciononostante la stampa Offset trova ancora parecchi dubbiosi che una volta potevano essere giustificati, ma che

GIUSEPPE ANDREANI

AIGHELLITE IL NUOVO PRODOTTO ITALIANO

NEL MERCATO CERAMICO PER LA FABBRICAZIONE DEI SEGUENTI ARTICOLI: VASI PER FIORI; PIANTE GRASSE; PORTA VASI; COPPE PER FIORI; SCATOLE, BOTTIGLIE, VASETTI PER PROFUMERIA; ARTICOLI DA SCRITTOIO; INCASTELLATURE PER OROLOGIO; LAMPADE DA TAVOLA; PIATTI DECORATIVI; SOPRAMOBILI; STATUINE E BASSORILIEVI



S·A·R·P CHIAVENNA (ITALIA)

SOCIETÀ ANONIMA CAPITALE L. 1250000 PRIMA FABBRICA ITALIANA SCI . RACCHETTE TENNIS . ARTICOLI SPORT

I nostri apparecchi per la ginnastica canottiera rendono possibile tutti i movimenti che ordinariamente si eseguiscono remando, cioè: la trazione verso i ginocchi, la posizione eretta del corpo, lo slancio all'indietro, il movimento radente ecc. Tutto ciò può essere effettuato secondo le regole stabilite per il canottaggio.

I nostri apparecchi rappresentano un mezzo ideale per iniziare allo sport del remo i vogatori principianti mentre consente di non interrompere l'allenamento durante le giornate di stasi a quelli provetti.

Al risultato sportivo che consente di mantenere inalterata la vigoria muscolare, pronto ad ogni cimento, aggiungesi quello dietetico.

Mezz'ora di esercizio tutte le mattine, impedisce il formarsi di strati adiposi sulla massa muscolare: il corpo rimane così costantemente snellito ed i muscoli non perdono di efficienza. Tutti gli sportivi, dai tennisti agli sciatori, tutte le persone che conducono vita sedentaria ed hanno tendenza alla pinguedine, devono fare costante uso di questo apparecchio che permette di compiere con poco ingombro e spesa, la più completa e razionale ginnastica da camera.

I nostri apparecchi hanno i meccanismi a frizione regolabili con chiave speciale onde ottenere a volontà la resistenza voluta e renderli così adatti tanto per persone adulte quanto per donne e ragazzi. Un altro vantaggio dei nostri apparecchi è il posapiedi spostabile seconda qualsiasi statura.

Il seggiolino di razionale fabbricazione scorre, per mezzo di quattro ruote di bronzo su apposite guide, per evitare qualsiasi fastidioso rumore.

Nessuno degli apparecchi tuttora in commercio possiede le particolarità del nostro modello le cui dimensioni corrispondono precisamente a quelle delle vere imbarcazioni. La distanza degli appoggi dei remi, sono nella stessa proporzione di quella che esiste nelle imbarcazioni fra gli appoggi ed il pelo dell'acque.

Ultimati gli esercizi i nostri apparecchi possono essere smontati con facilità.

oggi dovrebbero essere del tutto scomparsi. Anzitutto si dice che il rovesciamento del disegno, necessario per fare la copia positiva, non permetterà mai di ottenere una copia di giusta tonalità - si verifica - dicono, una perdita di punteggiatura nelle massime luci, oppure uno spostamento delle gradazioni medie. Effettivamente questi difetti si verificavano fino ad oggi, nella copia positiva, ed io li conosco purtroppo assai bene, dalla pratica fattane. Nell'elaborazione del mio procedimento è proprio su questo punto che ho maggiormente fissata la mia attenzione, e dopo lunghe e ripetute prove ho finalmente trovato il modo di ottenere una copia che corrisponda perfettamente in tutti i valori di tonalità all'originale.

Da molti si crede chè una lastra incisa richieda molto lavoro per la pulitura; ma il disegno non è così profondamente inciso come si potrebbe pensare e la smerigliatura della lastra non è più laboriosa di quanto lo sia per una lastra comune. L'osservazione circa il maggior costo della copia positiva in confronto alla copia all'albumina, attualmente non regge più. Certamente esistono ancora dei processi sui quali grava un forte premio di licenza; altri richiedono un forte impiego di materiale di modo che per 1 mq. di zinco si hanno 2-3 RM. di pura spesa per materiale. Perciò le lastre diventano talmente care che torna facile comprendere come si preferisca ancora la copia all'albumina. E' insensato pagare una licenza per un processo di copiatura, essa è una spesa del tutto inutile. Anche il forte consumo di materiale è senza dubbio un grande svantaggio, e per questo ho studiato che il mio processo sia ridotto ai preparativi più necessari composti in modo che diano garanzia di un consumo del tutto limitato. Nemmeno comperando ricette già dosate si potrebbe ottenere un consumo minore. E ciò avrebbe, del resto, anche il forte svantaggio di un lavoro senza controllo. E il fornitore vi dà affidamento che tali ricette siano sempre dosate nella forma giusta? Se tale dosatura vien fatta dall'operatore, egli perde tanto tempo che viene poi a gravare sul costo di preparazione della lastra. Anche le conseguenze che possono derivare da eventuali errori nella preparazione delle ricette sono incontrollabili, esse pregiudicherebbero il processo di copiatura e provocherebbero forti soste delle macchine. Le aziende che lavorano da lungo tempo nella stampa Offset rinunciano pertanto alla preparazione delle proprie ricette e richiedono materiale già pronto all'uso, che dia affidamento di un lavoro senza inconvenienti. Con l'acquisto di ricette ci si lega ad un unico processo, il che non è certo consigliabile, poichè non si sà mai se in avvenire sarà possibile lavorare col medesimo sistema, oppure se dopo qualche tempo si possa avere qualche cosa di migliore e più vantaggioso, che escluda l'uso della ricetta acquistata. In tal caso si sarebbe fatta una spesa inutile. L'esperienza pratica ha dimostrato che, in base ad una dimostrazione — per quanto perfetta essa riesca — non ci si deve decidere alla leggera per un processo qualsiasi di stampa positiva, ma si deve esperimentare tale sistema per un certo tempo, e poter così stabilire se nella pratica applicazione esso corrisponda alle esigenze della ditta. Ma comperando delle ricette, si corre il rischio di difficoltà che si riscontrano in seguito, si devono fare esperimenti che apportano forti spese ed hanno come conseguenza forti perdite di tempo. Diversa è la cosa, quando si lavora con preparati già pronti perchè allora si è in grado di stabilire — senza ingenti spese — se il processo è veramente buono e si mantiene tale anche coll'andar del tempo. Se questo non fa al caso, sarà possibile abbandonarlo senza aver subito forti perdite. Uno svantaggio che si ascrive alla copiatura positiva è quello che si dice: modo di lavorare assai malcomodo e complicato. Certamente vi sono processi per i quali sono necessari 8-15 fasi di lavoro; e vi sono ancora processi che richiedono l'acquisto di riscaldatori; di speciali bacinelle di lavaggio e bagni acidi. Ma simili processi sono sorpassati; la moderna confezione di trasporti da stampa segue vie più semplici. Dalla seguente descrizione del mio processo risulta quanto sia semplice e rapida la preparazione di lastre Offset.

Questa descrizione è il risultato di esperienze che durano da anni e le spiegazioni che in essa vengono date spero potranno apportare nuovi fautori alla stampa Offset da lastra con trasporto inciso, poichè non è più possibile negare la sua grande necessità, per l'esercizio moderno dell'Offset. Solo un miglioramento della qualità con una spesa di lavorazione possibilmente bassa, possono conservare alla stampa Offset la capacità di produzione e di concorrenza, ed è per questo che il mio processo di riproduzione Offset costituisce la base migliore.

La qualità e le esigenze dei nostri tempi. Una stampa qualitativa si ottiene solo con la lastra offset incisa e copiata direttamente - Il Processo di copiatura Eggen (Processo offset incisione).

I vantaggi del processo

Nessuna licenza.
Lavoro rapido e sicuro.
Sviluppo ed incisione in un sol tempo.
Lieve consumo di materiale.
Nessuna speciale bacinella di lavaggio, nessun bagno acido, nessun armadio di ri-

scaldamento. Non sono necessari due strati, ne alcun vapore d'acidulazione che possa essere dannoso.
Eliminazione rapidissima e semplice dello strato di copiatura. Una copiatura dà un segno esattamente uguale a quella del film, senza perdita di punteggiatura o spostamento di tonalità.
Perfetta punteggiatura, ottima possibilità di stampa in macchina e lunga conservazione del trasporto.

Fasi del lavoro

1) Pulitura e deacidificazione della lastra; 2) Sensibilizzazione; 3) Esposizione; 4) Sviluppo e contemporanea incisione; 5) Lavatura; 6) Strofinatura per carico con grasso di fondo ed inchiostro; 7) Eliminazione dello strato.

Materiale occorrente

colla di copiatura in polvere; soluzione di sviluppo, che opera anche l'incisione; grasso di fondo per la copia; inchiostro preservativo liquido; polvere di zinco per l'incisione.

Preparazione delle soluzioni

Soluzione di pulitura
1 litro di acqua
20 cmc. d'acido fornico.
Soluzione di deacidificazione
1 litro di acqua
30 gr. d'allume polv.
20 cmc. d'acido nitrico a 40 be'.
Soluzione bicromata
1 litro di acqua
250 gr. di bicromato d'ammonio
40 gr. di allume di cromo.
Soluzione di copiatura
100 cmq. di colla da copiare
30 cmq. di soluzione bicromata di cui sopra
3 cmq. ammoniaca 0,910.
Soluzione per eliminare lo strato
1 litro di acqua
20 cmq. acido solforico chim. puro bianco.

Si versa la soluzione di pulitura sopra la lastra stesa in una bacinella di lavaggio, ed in tale modo essa si libera completamente dall'ossido, il che è della massima importanza per l'adesione della copia; poi lavare e deacidificare. Lasciare agire la soluzione di deacidificazione per alcuni minuti sulla lastra, spazzolare bene e lavare. Se non si deacidifica abbastanza, la lastra non potrà, alla fine, essere più liberata dallo strato; anzitutto si deve adoperare l'acido nitrico nella forza indicata perchè se esso avesse per esempio solo 36', l'aggiunta dovrà essere aumentata a 25 cmc. per ogni litro d'acqua. Dopo la deacidificazione ed il lavaggio la lastra deve essere fissata nell'essicatore centrifugo. Le centrifughe per lastre non devono essere fatte marciare a troppa velocità (50-60 giri). Si versi sopra la soluzione di copiatura fino a che sarà distribuita su tutta la lastra; poi, si regola la centrifuga limitandola a 40 giri, e si inserisca il riscaldamento. *Le lastre non devono assolutamente essere centrifugate ad un calore esagerato;* perchè altrimenti c'è pericolo che lo strato divenga insolubile. Lo strato non deve essere centrifugato troppo sottile, la lastra asciutta deve essere lucente e la grana della lastra deve essere completamente coperta. Tenere presente che il calore al centro della lastra deve durare non più di due minuti, lasciando agire poi, solo le calorie laterali. L'esposizione non dovrà essere troppo breve, i tempi più lunghi di esposizione non danneggiano la copiatura, la copia in torchio pneumatico sarà da 3 a 7 minuti, a seconda della forza della luce e della distanza della lampada. Tali minuti di posa servono egualmente per pose di copie in celluloide, cellopan, carta pelure montati sul medesimo positivo fotografico originale. I giusti tempi di esposizione devono essere preventivamente determinati, mediante diverse gradazioni. La lastra non deve essere troppo esposta alla luce solare prima o subito dopo la copiatura. Per sviluppare si stende la lastra su di un tavolo, vi si versa sopra pochissima soluzione di sviluppo e si strofina energicamente con un tampone di velluto, fino a che il disegno appare ovunque bianco. Poi si toglie l'eccedenza con uno straccio morbido, o con cotone di cellulosa, si versa sopra della nuova soluzione di sviluppo e si torna a strofinare per 3-4 minuti; si otterrà così, subito, la incisione del disegno. *Non è quindi necessaria una speciale incisione come negli altri processi.* E' consigliabile usare per l'incisione uno speciale tampone e perchè dopo un po' di tempo questo si impregna di residui di colla che potrebbero danneggiare la seconda operazione della incisione, occorre cambiarlo. Mediante uno sviluppo prolungato sarà possibile rinforzare l'incisione, senza che per questo si corra rischio qualsiasi per lo strato di copertura dato che questo diviene duro come il vetro e non può essere danneggiato nemmeno fregando fortemente con l'unghia. Se non s'intende procedere ad una incisione — che viene considerata inutile, specialmente per le lastre originali — si versa una sol volta la soluzione di sviluppo e la si frega fino a che il disegno appare ovunque bianco. Dopo ultimato lo sviluppo e l'incisione, si elimina bene la soluzione di sviluppo servendosi d'un tampone morbido o di un po' di cotone di cellulosa. L'ultima ombra che ancora rimane viene lavata via ben bene con un po' di spirito (alcool) e poi la lastra viene fatta asciugare. Lo strato deve essere ancora molto lucido ed il disegno deve apparire come una negativa bianca, nitida ed acuta. I punti difettosi come crocette di riferimento, bordi di film e simili, devono coprirsi con uno strato di colla da copiatura e fatti asciugare. Poi con uno straccio morbido o con un tampone si strofina il grasso di fondo che sul disegno si distribuisce uniformemente con energia fino a che rimane una lieve ombra sullo strato di copertura; per meglio controllare questo strofinamento il grasso di fondo è colorato. Questo poi viene lasciato asciugare un poco, quindi si strofina con uno straccio od anche con un tampone l'inchiostro preservativo facendolo penetrare nel disegno. Si procede dapprima con una leggera pressione poi gradatamente strofinando più forte con uno straccio morbido in modo che sullo strato di copertura rimanga solo una leggera velatura. Se riesce difficile farlo penetrare, si diluisce con un po' di trementina.
La lastra viene messa nella bacinella di lavaggio e sottoposta a doccia d'acqua mentre con del cotone, un tampone di velluto o con una spazzola morbida, si elimina il sottile velo d'inchiostro dallo strato di copertura. Poi si versa sulla lastra la soluzione destinata ad eliminare lo strato, badando che essa si espanda coprendola interamente, si lascia agire alcuni secondi e si lava poi con doccia energica. Lo strato verrà così istantaneamente ed uniformemente eliminato in tutta la sua superficie. La lastra dovrà essere messa prontamente in una centrifuga oppure asciugata col Fon; si fanno l'eventuali correzioni (senza deacidificazione) poi si dà uno strato di preparazione con la mia speciale soluzione per le lastre di zinco per circa 3 minuti, si lava e si passa uno strato di gomma arabica bene steso. La lastra può essere messa in macchina senza preventiva inchiostrazione. Volendola lavare si deve fare solo con una buona tintura di lavaggio applicata sopra la gomma asciutta.

La preparazione e il trattamento della colla di copiatura

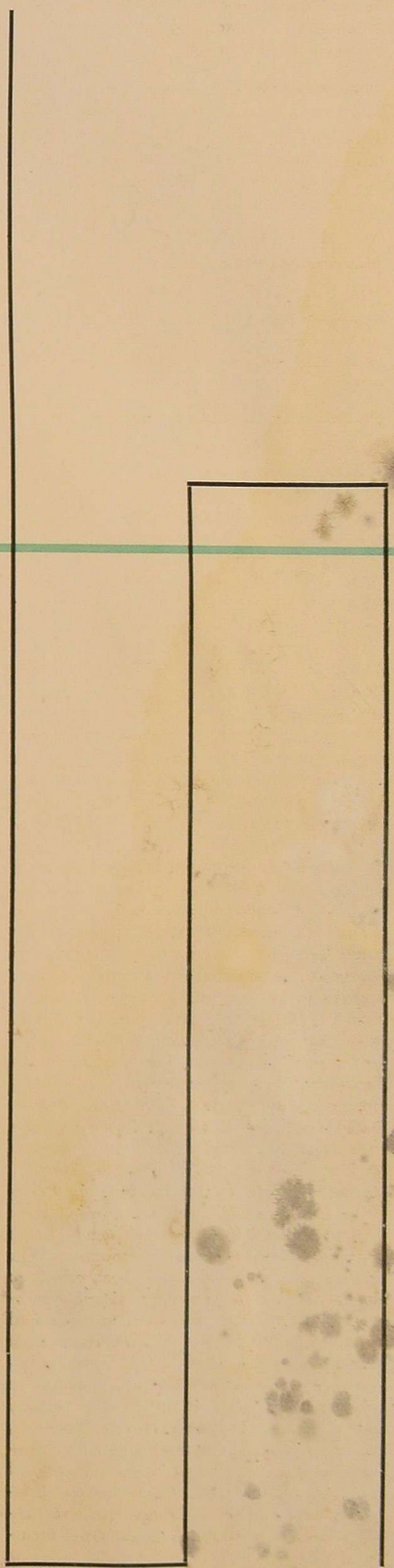
Fornisco la colla in polvere perchè in pratica è risultato che è questa la forma più economica e più semplice. All'inizio lo scioglierla e filtrala può sembrare un po' noioso; ma invece queste due operazioni sono molto semplici e rapide purchè si osservi quanto segue:
tutto il contenuto del barattolo si versa in un recipiente smaltato della capacità di due litri, si aggiungono 100 cmc. di comune alcool denaturato e si mescola fino a che la massa diviene scura, poi si aggiungono 2 litri d'acqua e si mescola fintando ché il tutto è sciolto. Ciò che richiede circa 10 minuti. Poi — continuando sempre a mescolare — 20 cmc. di ammoniaca ed ancora 3 cmc. di acido solforico, chimicamente puro e bianco. Dopo una nuova mescolatura molto accurata, si filtra attraverso ad una fine garza, quando la soluzione non filtra più si cambia la garza e si lava. (Per togliersi dalle mani il colore bleu si può adoperare acqua con alcune goccie di ammoniaca).
La colla filtrata non è ancora sensibile alla luce, essa viene conservata fino al momento dell'uso in bottiglie ben chiuse e in luogo non troppo caldo.
La soluzione di copiatura cromata (sensibile alla luce) si conserva per molto tempo purchè non sia tenuta in luogo troppo caldo e non sia esposta a luce troppo forte. Se questa soluzione si filtra un po' difficilmente, basta aggiungere alcune goccie di acido solforico mescolando bene e ciò faciliterà l'operazione del filtraggio.
Nella preparazione della soluzione bicromata ho spesso osservato che il bicromato di ammonio viene polverizzato asciutto in una bacinella di macinazione; la polvere che si forma è molto dannosa alla salute e quindi si consiglia preparare la soluzione bicromata nel modo seguente: la quantità prescritta di bicromato e di allume vengono messe in una bacinella di macinazione e quivi mescolata con la necessaria quantità di acqua fin tanto che sia sciolta completamente. Perchè la soluzione avvenga più rapidamente si potrà riscaldare preventivamente l'acqua. Il cambiamento di colore offre il miglior controllo per una giusta preparazione della colla. Dopo essersi sciolta, la colla è bleu scura, dopo l'aggiunta di ammoniaca essa perde questo colore e con l'aggiunta di

ROBECCHI

MILANO . CORSO GENOVA 17 . TELEFONO 32-123

SOFFIERIA IN VETRO

SPECIALITÀ TUBETTI CON CAPSULE METALLICHE . FIALE CON DICITURA FLACONI . CANOLE . VAGINALI DENSIMETRI E UNA VASTA ED ACCURATA SERIE DI APPARECCHI SCIENTIFICI



acido solforico diviene di nuovo scura. Quando si aggiunge il bicromato la colla diviene verde scuro. Se ora vi si aggiunge ammoniaca, il colore cambia in un bel verde trasparente. Durante lo sviluppo le parti di colla non esposte alla luce assumono color violetto, per sciogliersi subito e liberare il disegno in forma di negativa bianca. Anche durante l'eliminazione dello strato, il colore della colla rappresenta un controllo sicuro poichè quando si versa la soluzione di eliminazione dello strato, la lastra intera deve prendere un colore bleu scuro, e si può così stabilire subito se la eliminazione dello strato ha agito ovunque uniformemente.

Per la macchina da copiare far attenzione

Per non impressionare anche gli spazi, durante l'esposizione, si coprano con carta nera, e la lastra si metta sotto la lampada di copiatura o si esponga alcuni minuti alla luce del giorno. Questi spazi si possono coprire anche con una soluzione di gli, in un litro di spirito), dopo la esposizione, il che si fa molto rapidamente ed è specialmente consigliabile quando la copertura con carta richieda troppo tempo.

Installazione di un impianto di copiatura

La massima parte delle ditte che ancora non possiedono un'impianto di copiatura hanno il massimo interesse a farlo subito; ma molto spesso ci si forma un concetto poco preciso su tale impianto, ed anzi non è raro il caso in cui si crede che ad un impianto di copiatura vada indispensabilmente unito anche un'impianto di riproduzione. Riuscirà interessante per quelle ditte che non conoscono ancora sufficientemente il processo di copiatura, avere finalmente una spiegazione di quanto sia semplice l'installazione di un impianto del genere. Anzitutto occorre fare una precisa distinzione tra impianto di riproduzione ed impianto di copiatura. E' noto che il primo dei due implica una forte spesa, sicchè essa diviene conveniente solo per quelle grosse aziende che sono in grado di sfruttarlo sufficientemente. Per le aziende piccole o medie, l'impianto di riproduzione non è generalmente che un reparto supplettorio. Ma per questo, appunto, simile ditte hanno bisogno di non rinunciare ai vantaggi della lastra a copiatura diretta e della stampa Offset, incisa. Oggi, nemmeno la più modesta azienda riesce a fare senza il lavoro fotolitografico, e si vedrà quindi costretta ad affidare questi lavori ad uno studio privato.

Da questo le viene consegnata una bozza di stampa e, dopo il benestare, vengono tirate delle copie litografiche e mediante trasporto litografico, il litografo prepara le lastre per la macchina. Le bozze erano riuscite bene ed hanno trovata l'approvazione, ma nonostante la massima cura il litografo non riesce sempre ad avere una stampa litografica perfettamente fedele all'originale. Questo dipende essenzialmente dal fatto che la lavorazione dei singoli colori della copia litografica al trasporto, ha subito notevoli variazioni con la perdita di toni leggeri ed ingrossatura dei forti, sì da spostare completamente il valore delle tonalità. La bozza era stata preparata in modo perfetto, anche nei riguardi dei colori, le pietre sono state caricate in nero e mandate alla litografia con belle copie nere. E con ciò ha termine il lavoro dello studio privato, perchè in base alle copie in nero ed alle bozze, essa può dimostrare che le sue pietre erano state preparate in modo perfetto. Fin qui sarebbe giusto, ma dove esiste la garanzia che le pietre rimangono effettivamente così? Alle volte accade che le parti di retino ritrasportate e che rappresentano solo frammenti di punteggiatura, riprendano più o meno consistenza nella preparazione delle bozze, e se questo avviene, anche in misura minima, si avrà sempre come conseguenza uno spostamento dell'entità del tono. E' ben vero che un capace litografo sarà in grado di appurare subito sull'originale una variazione delle tonalità e potrà così tentare, mediante acidulazione di riportare i rapporti di tono al grado della bozza in nero, ma si tratta di un lavoro molto pericoloso, che troppo facilmente può avere un'effetto contrario. Comunque è sicuro che questa forma della riproduzione e della preparazione delle lastre di macchina non costituisce una base sicura. E' ben vero che da parecchi anni si procede in questo modo, ma da molti anni si continua anche ad avere risultati sconfortanti. Da qualche tempo si è venuti ad una sicura base con la stampa offset dell'incisione: solo un punto acutamente intagliato può dare buone lastre da stampa e conseguentemente buone stampe di macchina; già da molto tempo si sà che anche con la più bella litografia non si riesce mai ad avere la perfetta acutezza di punto, come la si ottiene dalla diapositiva. Per questa ragione alcune aziende produttive e miranti al progresso si sono trasformate adottando per i lavori qualitativi non più la litografia come lastra originale, ma scegliendo la via indiretta della lavorazione fotolitografica e sono così in grado di adottare la copia diretta per i loro lavori di macchina.

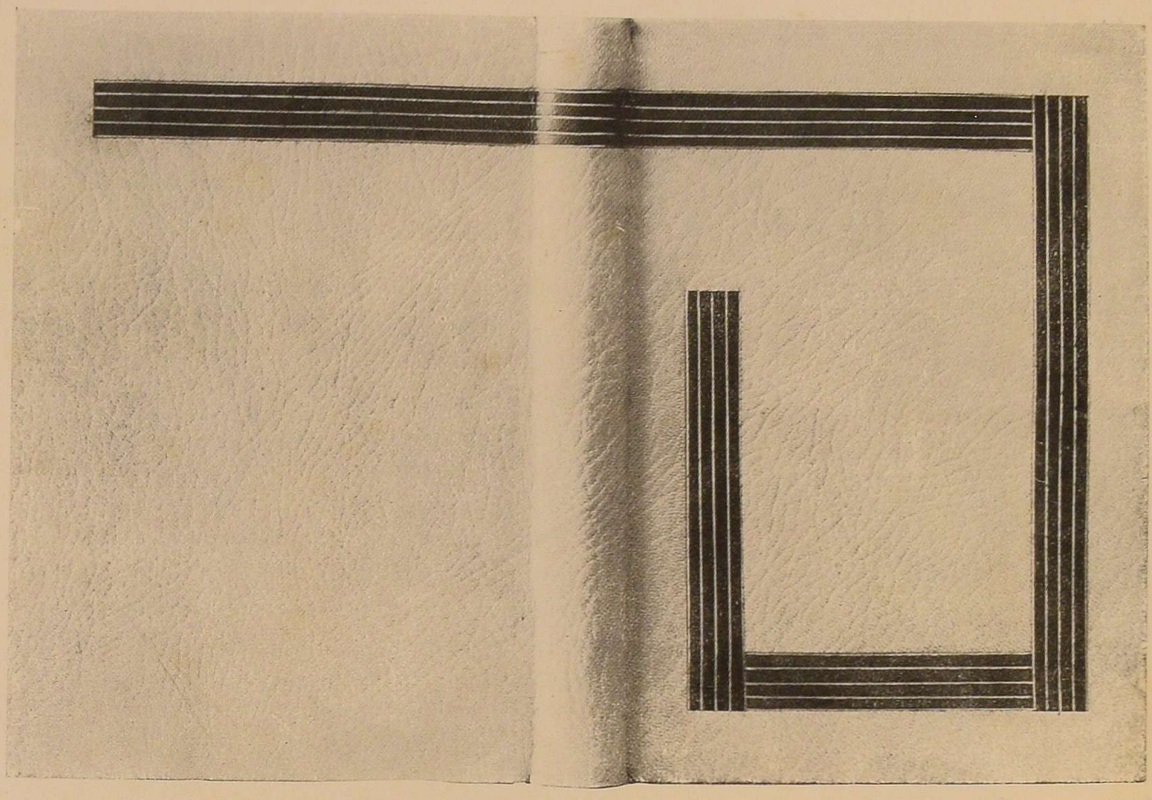
Non esiste alcuna ragione per cui altre aziende, piccole o medie, non abbiano ad adottare esse pure questo sistema. Per questo occorre abbandonare la pietra e pretendere dallo studio litografico delle negative e delle positive di tonalità giuste. Le lastre per macchine invece di essere trasportate saranno così copiate, e data la maggiore sicurezza che esiste in tal modo, per la punteggiatura, per il lavoro più sicuro e più rapido, nella composizione dei modelli da copiare, per la maggiore durata delle lastre da stampa ed anzitutto per la possibilità di preparazione, in modo semplice le lastre Offset incise. Si prenderebbe in considerazione solo la copia positiva, perchè i notevoli vantaggi ritratti non si possono avere certo con la copia all'albumina. Dato che la copia positiva è oggi tanto semplice e sicura, qualsiasi litografo è in grado di impratichirsene rapidamente, e non è mai più tanto lontano il momento in cui il litografo si vedrà costretto a trasformare la sua azienda in un impianto di copiatura. Non è necessario acquistare macchine speciali per copiatura, ma basta un semplice impianto di copiatura con telai pneumatici, centrifuga per le lastre e lampada di copiatura, tutti gli altri oggetti costituenti l'impianto, come, tavola di montaggio ed una bacinella di lavaggio potranno essere fabbricati economicamente dall'interessato stesso. Un'impianto di copiatura non ha bisogno quindi di molto spazio.

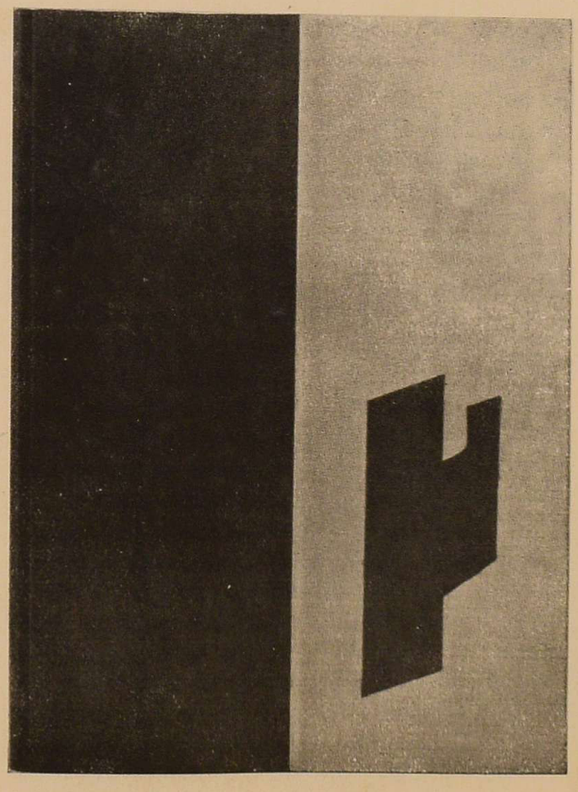
Anche la spesa d'impianto è oggi molto diminuita; anzitutto esso apporta grandi vantaggi anche alla piccola azienda, ed un miglioramento di qualità che non può essere disprezzato, oltre alla garanzia di avere lastre da stampa perfettamente fedeli all'originale che possono essere allestite rapidamente e senza incertezze.

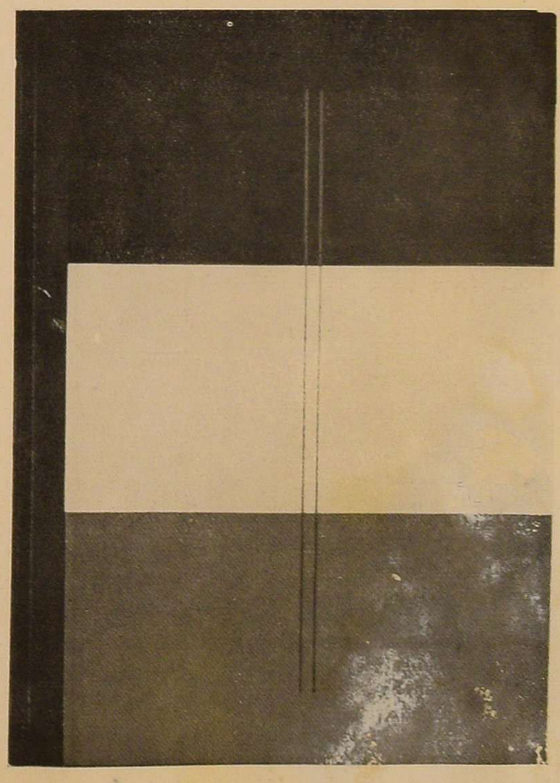
Procedimento per trasporto litografico (Metodo semplificato)

Se viene asserito da molti che la copiatura diretta è, ormai cosa del passato e che il trasporto litografico dà risultati migliori, si deve certamente ritenere che questa asserzione è basata su motivi del tutto egoistici, perchè tecnicamente essa può essere prontamente distrutta. E' certo che non si devono contestare al trasporto litografico le sue produzioni particolari; ma cosa sarebbe la stampa offset senza la copiatura diretta? Immaginiamo una moderna grande azienda che già da anni lavora con la copia diretta e si pensi per un momento che la stessa azienda dovesse ritornare al trasporto litografico: Questo sarebbe un regresso tecnico con conseguenze del tutto imprevedibili. Per quanto riguarda la qualità, non esiste certamente nessun dubbio che l'acutezza del punto di una copia diretta è molto più fine e deciso che nel più fine trasporto litografico, e ciò per la semplice ragione che qualsiasi trasporto intermedio viene eliminato. La copia acquisterà quindi maggior diffusione; non per questo si deve asserire che essa elimina completamente il trasporto litografico; vi saranno sempre lavori che trovano vantaggioso il trasporto litografico. Da anni si fanno sforzi per migliorare il trasporto litografico e sono sorti numerosi processi che però, coll'andar del tempo, si dimostrarono inefficaci. Anche per il trasporto litografico si rendono necessarie innovazioni tecniche; ma per mantenere la stampa offset in vita e per diffonderla maggiormente, tutti i tentativi fatti, hanno, purtroppo, portato con sè conseguenze spiacevoli. E precisamente: i premi di licenza quasi sempre esagerati e la mira di vendere, dopo una dimostrazione, dei preparati per somme elevate, che sovente costituivano per anni una fonte di incertezze per il direttore della azienda perché risultavano che il processo non dava alcun risultato pratico e duraturo. Dopo la riuscita della dimostrazione di prova, nessuno di tali sistemi è riuscito ad affermare il suo valore e nemmeno a giustificare le forti indennità di licenza, le costose forniture di prova, ecc. ecc.

Quanto più semplice è un procedimento, tanto più sicuro è il suo successo, e solo allora si può sperare in una durata. Qualsiasi tecnico moderno esaminerà naturalmente una innovazione circa la sua utilità, egli deve però essere messo nella possibilità di farne una prova convincente senza dover spendere delle forti somme. Che il trasporto litografico, come esiste ora, abbia bisogno di perfezionamento, non vi è dubbio alcuno; anzitutto si dovrebbe ottenere che sul trasporto litografico non fosse necessario fare alcun ritocco; (come la polveratura e la gommatura), operazioni che provocano una variazione del puntino.







TIPI DI RILEGATURE ESEGUITE DAGLI ALLIEVI DELLA SCUOLA DEL LIBRO DI MILANO E PREMIATE ALLA «PRIMA MOSTRA NAZIONALE DEL BALILLA» INDETTA A MILANO NEL DICEMBRE 1935 - XIV

Durante lo spolveramento con sostanze resinose, fatto sulla lastra non riparata, si corre il rischio di vedere rafforzate e allargate le parti più intense del disegno e quindi provocare una perdita della finezza originale. Ma se il trasporto litografico viene gommato e lasciato asciugare, allora i punti più fini e chiari (le luci) vengono danneggiati dall'influenza della gomma, specialmente se si tratta di parti già indebolite sull'originale.
Il trasporto litografico può quindi essere considerato solo se il disegno si debba caricare con inchiostro senza la possibilità che questo si espanda od appaia a macchie.
Per questo io non uso gommare nemmeno il trasporto caricato; ma lo copro di una acidulazione igroscopica che permette di inchiostrare il trasporto allo stato umido. Oltre a questo vantaggio riesco anche ad ottenere che il trasporto possa essere ultimato nello stesso modo come una copiatura, viene completamente esclusa in tal modo la possibilità di spostamento delle entità dei toni durante la ultimazione.

I vantaggi del processo

1) Rapida preparazione delle lastre, poichè si completa senza la gommatura, l'essiccazione, la lavatura, e la cilindratura.
2) Trasporti litografici fedeli all'originale, perchè viene eliminato ogni ritocco che potrebbe provocare un allargamento dei punti del retino.
3) Per le copie fatte con trasporto litografico si può usare un puro inchiostro nero da scrittura, il che dà copie più nitide di quelle che si ottengono con inchiostro grasso da trasporto.
4) Pochissimo consumo di materiale.
5) Ottima durata e capacità di stampa delle lastre.

Lavorazione

1) Dopo la copertura, si lavi e si asciughi.
2) Applicare l'acidulazione di protezione e, subito dopo, (senza asciugare) inchiostrare.
3) Lavare, asciugare, spolverare.
4) Incidere, lavare e gommare.

Il modo di lavorare è semplicissimo

1) La lastra va deacidificata con 1 litro d'acqua, 50 gr. di allume e 10 cmc. di acido nitrico; con una spazzola si strofina la lastra energicamente con questa soluzione che deve agire per circa 2 minuti. Si lava con acqua pulita e si asciuga rapidamente.
2) Si carica il trasporto litografico nel modo finora usato. Le copie vengono ben robuste e rese finissime con nero per trasporto o da scrittura. Dopo il caricamento si lava con acqua pulita e si asciuga. I punti difettosi potranno ritoccarsi con inchiostro litografico e se si tratta di grandi superfici si userà inchiostro a base di trementina, il quale offre anche il vantaggio di asciugare più rapidamente di quello all'acqua.
3) Dopo che l'inchiostro da ritocco sarà asciugato non si spolvera il disegno; ma lo si ricopre subito con acidulazione di protezione, non però con uno strato troppo grasso, e stendendolo con una spugna morbida.
Su questo strato umido si strofina subito l'inchiostro, mettendo sulla pietra dell'inchiostro un po' di quello protettivo liquido ed alcune gocce di grasso di fondo, si frega bene con un pezzo di molettone oppure con tampone continuando fintanto che il disegno sia ben coperto. Nel caso di superfici grandi l'applicazione dell'inchiostro deve, naturalmente, essere rinnovata alcune volte. Non si teme che lo strato sotto lo straccio od il tampone possa asciugare. Prima di sospendere la strofinatura dell'inchiostro si deve, naturalmente, poter stabilire esattamente se il disegno l'ha assorbito bene ed uniformemente si lascia riposare la lastra per alcuni minuti in modo che l'inchiostro possa penetrare.
4) Si lava con acqua, se durante la lavatura il disegno appare di tono un po' leggero, non vuol dir nulla, perchè ciò non porta conseguenza ed il disegno riprenderà in virtù del precedente trattamento con l'acidulazione di protezione passata sulla lastra. La velatura potrà essere facilmente eliminata con una spugnatura di acidulazione ed a tale scopo si usa la mia soluzione per macchina (40 gr. diluiti per ogni litro d'acqua) si filtra poi la soluzione e la si diluisce ancora con acqua in rapporto di 1:20. S'impregna una spugna morbida, la si spreme bene e con essa si toglie la tinta strofinando leggermente. Si lava e si asciuga la lastra.
5) Il disegno viene ora spolverato con asfalto, che deve essere energicamente fregato affinchè penetri nel disegno, ed infine si torna a strofinare con talco. Si eliminano con ardesia da correzione gli eventuali punti sporchi e le crocette di riferimento passando ad incidere la lastra nel modo solito. Per questo ci si serve della mia polvere di zinco acquaforte per lastre di zinco (polvere bianca 40 gr. sciolta in un litro d'acqua).
Dopo l'incisione si lava accuratamente e si gomma uniformemente ed in modo limitato.
6) La lastra è ora pronta per la stampa. La si lava con una buona tintura su gomma asciutta, e poco prima della inchiostrazione si strofina il disegno energicamente con grasso di fondo.

RIUNIONE ADRIATICA DI SICURTA

ASSICURAZIONI E RIASSICURAZIONI IN TUTTI I RAMI

La "Riunione Adriatica di Sicurtà" d'altra parte, non si è limitata a propagandare i sani principî della Assicurazione sulla vita, ma, valendosi di tutte le più moderne risorse della tecnica attuariale ed adeguandosi al progresso sociale che il Fascismo ha impresso alla compagine nazionale, è andata praticamente incontro agli interessi e alle necessità di tutte le categorie di cittadini. Infatti; Ha chiamato i suoi assicurati a partecipare agli utili dell'Azienda. Ha congegnato nuove forme assicurative e perfezionato le antiche per rendere la previdenza più aderente alle diverse condizioni speciali dei cittadini. Ha creato le "Polizze operaie", la "Polizza del Decennale", la "Polizza Dopolavoro", la "Polizza Fiat", tenendo pieno conto delle particolari necessità dei lavoratori dell'industria, delle classe impiegatizia. Ha reso tecnicamente perfetti i contratti di assicurazioni collettive, sia nelle citate forme popolari, sia nelle forme ordinarie. Ha sviluppato e ancor più svilupperà in un prossimo avvenire, le provvidenze sanitarie a favore degli assicurati. Tutta quest'opera ha trovato nel Regime Fascista la più completa affermazione.

SCUOLA DEL LIBRO DI MILANO

ATTENZIONE: Per questo processo si devono usare solo le soluzioni indicate; esse sono state accuratamente e giustamente dosate. L'acidulazione per macchina costituisce anche un'ottima aggiunta per l'acqua di bagnatura durante la stampa, essa mantiene la lastra libera da velature, senza che il disegno venga alterato. A tale scopo si sciolgono 40 gr. di polvere in un litro d'acqua e si filtra attraverso ad un panno. Di questa soluzione se ne aggiungono 50 cmc. su 3 litri d'acqua. Il metodo può trovare applicazione anche per il trasporto litografico, solo, invece di acidulazione di zinco si adopera la solita acidulazione per pietra. HANNOVER, HANS EGGEN

(Rappres. del materiale « Eggen » Spallaccia Ferruccio, via Pancaldo 6, Milano).

LE NOTIZIE UTILI

La stamperia e la carta. La rivista « The British Paper » rileva giustamente che una collaborazione seria, dal punto di vista tecnico, fra le fabbriche di carta e le stamperie è ancora quasi del tutto inesistente. Mentre i prodotti delle une costituiscono la materia prima per eccellenza delle altre, e spesso la qualità della carta ha una grande influenza su quella della stampa, cose che dovrebbero indurle a completarsi, la tipografia e la fabbrica di carta sembrano piuttosto ignorarsi o considerarsi come cane e gatto!

Partendo dalla necessità d'una più stretta collaborazione fra questi due elementi di prim'ordine, gli inglesi hanno creato per questo scopo un organismo chiamato « The Printing Industry Research Association » (Associazione di ricerche dell'industria grafica), che funziona da quasi quattro anni. Sebbene la sua attività non abbia coperto un campo troppo vasto, forse per mancanza di capitali, essa è stata tuttavia in grado di rendere segnalati servigi a numerose ditte fabbricanti di carta. E' così che questa associazione è stata chiamata ad una funzione di arbitra fra le diverse ditte associate in occasione di contestazioni relative ai risultati ottenuti dalla stampa. Succede troppo sovente, infatti, che quando uno stampato viene scartato, perchè mal riuscito, ciascuna delle parti cerca di far cadere la responsabilità dell'inconveniente sulle altre: il fabbricante di carta sostiene che la sua carta è adatta al genere di stampa utilizzato e che il cattivo risultato ottenuto non è imputabile che a un cattivo inchiostro od a una stampa imperfetta; il fabbricante d'inchiostri, a sua volta, mette il suo prodotto fuori causa e critica la carta e lo stampatore; quest'ultimo infine dà la colpa alla carta ed all'inchiostro... La predetta associazione ha sovente preso parte in dibattimenti di questo genere e, nove volte su dieci, le è stato possibile indicare la ragione precisa dell'inconveniente e di risolvere il conflitto con soddisfazione di tutti. Nel corso di questo genere di inchieste, qualche volta è possibile trarne delle conclusioni d'ordine generale che interessano l'insieme delle industrie grafiche. Noi non ne citeremo qui che un sol esempio. Talvolta s'incontrano serie difficoltà nella stampa Offset su carta patinata: infatti, dopo la stampa di qualche centinaio di fogli solamente, la lastra da stampa incomincia a « impiastricciarsi » ed a sporcarsi d'inchiostro su tutta la superficie, coprendosi d'una specie di schiuma che non si può eliminare con nessun metodo abituale, senza sciupare il riporto. Tuttavia questo fenomeno non si produce su tutte le carte patinate: si sa che esso è, in generale, imputabile alla presenza di allume nella carta. Ora un caso simile si era verificato, ma con una carta assolutamente esente di allume; d'altra parte, la schiuma in questione era molto più abbondante ed appariva in condizioni peggiori di quella

Collaborate a Campo Grafico



Diffondete Campo Grafico



Abbonatevi a Campo Grafico



Sostenete Campo Grafico

constatata colla presenza dell'allume. I tecnici della « Printing Industry Research Association », consultati in proposito, si dedicarono ad una inchiesta approfondita e constatarono che l'acqua d'umidificazione utilizzata dal procedimento Offset aiutava a separare la caseina contenuta nello strato ricoprente la carta e la deponeva sulla lastra da stampa su cui essa costituiva dopo un perfetto ricevitore d'inchiostro. Questo particolare è stato comunicato dalla « P.I.R.A. » a tutti i suoi membri interessati e l'inconveniente sopra citato è stato combattuto aumentando leggermente la « consistenza» dello strato sulla carta.
Così, con ricerche di questo genere, la maggior parte dei problemi che preoccupano stampatori e fabbricanti di carta e d'inchiostri possono essere risolti, nell'interesse comune, mediante l'intervento di un ente come quello da noi segnalato.

Un « Campionario di caratteri » di grande valore tecnico. Tutti i professionisti sono avidi di avere fra le mani una documentazione pratica, completa e, nello stesso tempo, ben dettagliata. Gli stampatori lo sono più degli altri, in ragione stessa dell'estensione della loro industria di cui la Tipografia è uno dei rami i più vasti. E' questa ragione che ha indotto la Fonderia di caratteri Deberny & Peignot a pubblicare, in due magnifici volumi di oltre 1500 pagine, il suo « Campionario generale ». Non si tratta d'una semplice raccolta in cui i caratteri, utensili, macchine, ecc., sono rappresentati da clichés incastrati, serrati gli uni agli altri e sottolineati soltanto da brevi leggende, accompagnati semplicemente da dimensioni e prezzi, ma bensì d'una opera di grande respiro, corredata di ampie informazioni, di incisioni di superba bellezza e ben staccate le une dalle altre. Tutto vi è classificato per capitoli e categorie, con riproduzioni fotografiche di grande rilievo e, anche con una documentazione riferentesi ad ogni cosa. La minuziosità delle spiegazioni tecniche presenta un interesse primordiale sia per l'esecuzione d'un lavoro che per la precisione di una ordinazione. Le presentazioni di dettaglio che illlustrano tutte le pagine, sono precedute per ciascun capitolo, da un ricco fuori testo ben appropriato. Grazie a questi dettagli, a tutto l'insieme del Campionario, si ha l'impressione di « vedere » nei laboratori, di « circolare », di « vivere » nelle officine, di « scegliere » nei magazzeni.

« *Buchkunst, Beiträge zur Entwicklung der graphischen Kunste und der Kunst im Buche.* L'Accademia statale per le arti grafiche di Lipsia ha pubblicato recentemente il secondo volume della sua opera consacrata all'evoluzione delle arti grafiche e dell'arte del libro. Questo secondo tomo, stampato ammirevolmente al pari del primo, contiene numerosi studî, largamente illustrati, riguardanti l'arte grafica svedese moderna, l'evoluzione della stampa negli Stati Uniti d'America, il libro elvetico, la tipografia francese contemporanea, con eccellenti riproduzioni di Matisse, Derain, Berthold Mahn, Rouault, ecc. Si trovano egualmente, nella stessa opera, alcune monografie di artisti come Hadank, Carl Furst, Poeschel e Alessandro Müller. Una tale pubblicazione fa davvero onore alla tipografia tedesca ed all'accademia tedesca delle arti grafiche di Lipsia.

La diffusione della documentazione nell'U.R.S.S. Qualunque sia la loro specialità, gli « Uffici tecnici » misconoscerebbero la loro vera funzione, se si limitassero a raccogliere la documentazione relativa al ramo che costituisce l'oggetto della propria attività. Essi mancherebbero alla loro missione, se si riducessero ad essere dei conservatori d'informazioni e di schiarimenti. Tutto ciò che essi saranno riusciti a raccogliere penosamente e con enormi spese, non avrà un valore reale, una vera efficacia, se non grazie ad una larga e giudiziosa diffusione negli ambienti interessati. E' ciò che, nell'U.R.S.S., si è capito benissimo ed applicato attivamente dal Commissariato russo dell'industria leggera, da cui dipendono le arti ed industrie grafiche. Fra l'Economia generale del paese e l'« Istituto centrale di documentazione tecnica ed economica », il contatto è oggi preso e le relazioni permanenti vengono stabilite seconpermanenti vengono stabilite con questi mezzi modi d'azione e:
1) Abbonamento per le edizioni dell'anno concernente le arti e industrie grafiche; 2) Cartoteca (Fichier) S. O. Comunicazioni delle informazioni pratiche; 3) Cartoteca (Fichier) dei brevetti, nella quale si danno informazioni sulle invenzioni sovietiche e straniere, e si forniscono, tradotti in russo, estratti dei brevetti pubblicati nei giornali stranieri come nel « Monitore del Comitato delle invenzioni ». Ad ogni estratto è anche un disegno che precisa l'oggetto dell'invenzione. 4) Cartoteca Fichier delle analisi: dà un riassunto in russo degli articoli e libri stranieri concernenti l'industria della stampa. A richiesta dell'abbonato, l'Istituto gli fa pervenire, dietro speciale compenso, una traduzione completa dell'articolo o del libro segnalato. 5) Gli estratti della stampa tecnica da riprodurre nei giornali ed i cartelli o giornali murali. Si pubblicano 24 volta l'anno. La stampa di questi estratti non è fatta che da un sol lato della carta, ciò che permette di passarli direttamente alla stampa o d'incollarli al muro. Tutte queste informazioni sono specificate da specialisti qualificati. 6) Abbonamento alle traduzioni della letteratura straniera. Le traduzioni fornite agli abbonati permettono loro di conoscere le novità tecniche straniere ed i nuovi metodi di produzione. 7) Traduzione completa di articoli e di libri menzionati nelle schede di annotazione, come d'ogni altra informazione di qualsiasi fonte straniera, dietro richiesta dell'abbonato. 8) Film tecnico « La composizione ». Il film è stato girato per l'uso degli operai compositori e degli allievi delle scuole tecniche: esso ha per iscopo di sviluppare le loro attitudini professionali, e viene proiettato in sei parti: *a*) composizione e distribuzione del testo corrente; *b*) composizione delle formule; *c*) composizione di tabelle e correzione di bozze; *d*) messa in pagina; *e*) correzione di autori. G P

INDIRIZZI UTILI

INCHIOSTRI

CH. LORILLEUX & C.ia
INCHIOSTRI DA STAMPA PER LE ARTI GRAFICHE
MILANO . VIA SOLFERINO 22 . TELEFONO 64-148

SAREN - Inchiostri per tutti i rami delle arti grafiche - Milano, Via Rugabella 4, Telefono 16426.

S. A. CONCENTRA - Milano (Affori), via D. B. Grazioli 57, Telefono 690626.

FICIS - Inchiostri da stampa - Milano, Corso XXVIII Ottobre 83, Telefono 50203.

I.C.I. Industria Colori Inchiostri S. A. - Milano, Uffici e Stabilimenti via Privata Levico, 4,6 - Magazzini via Jenner, 73 - Tel. 690586-690843.

F.lli SCHMIDT Soc. An. - Fabbrica Inchiostri da Stampa - Milano-Precotto, via Pericle 3, Tel. 287706.

DORIN GIUSEPPE - Inchiostri da stampa - Milano, via S. Gregorio, 38 - Tel. 65226.

MACCHINE E ARTICOLI PER LE ARTI GRAFICHE

SOCIETA' NEBIOLO - Torino.

SOCIETA' LINOTYPE ITALIANA - Milano, via Moscova 40, Telefono 64960.

DOMENICO PIACENTINI - Rulli tipografici - Milano, via Giuseppe Ferrari 9, Telefono 64898.

LUBRANO VINCENZO - Roma - Depositi ed Agenzie: Napoli, Genova, Milano - Rappresentanza e deposito per la Lombardia, Piemonte e Veneto: Milano, via Privata Levico, 4-6 - Tel. 690586-690843.

ARTURO LORENZON - Milano, via Mazzini, 2 - Telefono 66-189.

J. BOBST & FILS - Apparecchi da riscaldamento elettrico per rifondere il metallo «Electro Fundi-tor» - Losanna (Svizzera - Rappresentante per l'Italia M. Roncoroni - Milano, via Settembrini 105.

C.a It. succ. PERGOLA - Milano, via Fiamma, 38 - Tel. 50612-55146. Tutte le macchine per l'industria della carta, stampa, cartonaggi ed affini.

CARATTERI IN LEGNO MOBILIO TIPOGRAFICO

SOCIETA' NEBIOLO - Torino.

Soc. An. XILOGRAFIA INTERNAZIONALE - Fabbrica caratteri e fregi in legno - Mobilio per impianti grafici. Legnago (Veneto), Telefono 368 - Telegrammi: Xilografia - Legnago.

ROZZA - Via G. Mameli 45, Telefono 52049 - Caratteri legno, numeratori e mobilio.

LUBRANO VINCENZO - Roma - Depositi ed Agenzie: Napoli, Genova, Milano - Rappresentanza e deposito per la Lombardia, Piemonte e Veneto: Milano, via Privata Levico, 4-6 - Tel. 690586-690843.

CARTA

A.C.I. Azienda Cartaria Italiana - Milano, via Senato 14, Telefono 70373.

FONDERIE TIPOGRAFICHE

SOCIETA' NEBIOLO - Torino.

RAIMONDI & ZUCCA - Milano, via Perugino 24, Telefono 53124.

FONDERIA TIPOGRAFICA REGGIANI - Mlano, via P. Calvi 5, Telefono 53434.

LUBRANO VINCENZO - Roma - Depositi ed Agenzie: Napoli, Genova, Milano - Rappresentanza e deposito per la Lombardia, Piemonte e Veneto: Milano, via Privata Levico, 4-6 - Tel. 690586-690843.

S. A. FONDERIA TIPOGRAFICA COOPERATIVA - Milano, via Archimede 23, Telefono 51490.

PERVERSI & C. - Marginatura e filetti di piombo - Milano, via Sigieri 10, Telefono 53563.

C. E. WEBER - Stoccarda. Rappresentante A. Lorenzon - Milano, via Mazzini, 2 - Telefono 66189.

CARTE E LASTRE FOTOGRAFICHE

TENSI & C. - Fabbrica prodotti sensibili per fotografia - Milano, via A. Maffei 11-A, Telefono 50425.

INCISIONI

A S T I A N G E L O
STABILIMENTO DI FOTOINCISIONE . MILANO
VIA FRANCESCO REINA 15 . TELEFONO 20-338

ALFREDO DE PEDRINI - Milano, via Vallarsa 6, Telefono 51838.

LA ZINCOGRAFICA - Milano, via Alessandro Tadino 27 A, Telef. 21987.

LA FOTOMECCANICA - Milano, via Kramer 32, Telefono 25767.

MICHELE MORESCHI - Galvanotipia, stereotipia - Milano, via Archimede 5, Telefono 52819.

VARIE

PROVETTO DIRETTORE, attualmente dirigente di un importantissimo stabilimento grafico italiano, desidera cambiare. Informazioni a mezzo corrispondenza presso la ns. amministrazione.

C. E. WEBER

FONDERIA DI CARATTERI

STOCCARDA FONDATA NEL 1827

RAPPRESENTANTE PER L'ITALIA

ARTURO LORENZON MILANO VIA MAZZINI, 2 TELEF. 66-189



LA FOTOMECCANICA

MILANO . VIA KRAMER 32 . TELEF. 25767

Tavola illustrativa fuori testo allegata al N. 10 - ottobre 1935 XIII - di "Campo Grafico,,

Quale imballaggio

Vi piace di più ?

Naturalmente quello più sopra poichè è stampato coi colori Concentra. La profondità e la forza lucente di questi colori sono fattori importantissimi che agevolano la vendita. Osservate per contro l'imballaggio in basso al quale manca la forza propagandistica dei

Colori Concentra

e potrete constatare: una differenza come dal giorno alla notte! Oltre a questi vantaggi tecnici di propaganda i colori Concentra si distinguono per la loro massima resa, essi sono perciò anche molto convenienti per quanto riguarda il consumo. Fate una prova e Voi consumerete costantemente Colori Concentra!



S.A.CONCENTRA

F.LLI HARTMANN, MILANO-AFFORI

STAMPATO CON BLEU CONCENTRA CARSA 71452, BLEU 71453, ARANCIO CARSA 71454, GIALLO CROMO 82226, E ROSSO CONCENTRA CARSA BLUASTRO 82523.

CONCENTRA-CARSA

colori da stampa per tutti i lavori su

CARTONE SATINATO

In stretta collaborazione coi fabbricanti di cartoni satinati iniziammo alcuni mesi fa vaste analisi sull'inconveniente della diversa essiccazione dei colori da stampa su questi cartoni oggi tanto in uso. Le riviste tecniche grafiche hanno dato informazioni sull'esito dei nostri lavori e desideriamo qui ragguagliarVi sul tema del bollettino 7/1924 (comunicazioni grafiche svizzere).

Più importante ancora dei risultati parziali delle nostre indagini che finora sono state pubblicate, è il risultato finale pratico che ora possediamo. In seguito ai risultati delle nostre ricerche sulla reazione alla superfice, incenerimento, assorbimento e candeggio di 41 diverse qualità di cartoni satinati, abbiamo creato dei colori speciali che presentiamo sotto il nome di

COLORI CARSA

che corrispondono sotto ogni rapporto alle qualità di questi cartoni. Un tecnico competente al quale abbiamo sottoposto le prime stampe eseguite coi colori Carsa su cartone satinato, ci scrive testualmente:

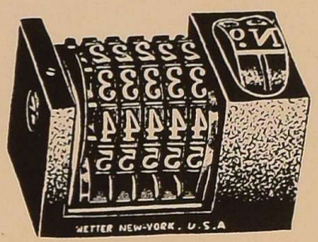
"..... ci rallegriamo sinceramente dell'eccellente effetto che Voi avete ottenuto coi Vostri colori su cartone satinato. Possiamo invero dirVi che ciò è proprio quello che noi da lungo tempo cerchiamo e Voi potete quindi ben immaginare la nostra soddisfazione ....."

Siamo persuasi che anche Voi approverete in pieno questo giudizio non appena avrete eseguito una prova con i colori Concentra-Carsa. E' perciò Vostro vantaggio esperimentarli al più presto! I colori Concentra-Carsa si forniscono in tutte le tinte. Chiedeteci quindi subito la nostra offerta speciale riccamente campionata.

SOC. AN. CONCENTRA

Fratelli Hartmann MILANO-AFFORI

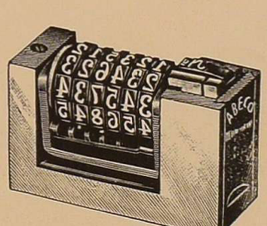
ARIBERTO ROZZA



IL "WETTER„



IL MIGLIOR WETTER



ABECO MINIMUM



CAMBIO RUOTE

VIA GOFFREDO MAMELI NUM. 45
XILOGRAFIA MILANESE . CARATTERI DI LEGNO . MOBILIO TIPOGRAFICO

IL WETTER l'ottimo numeratore a macchina. Il tipo non pareil. In questo modello abbiamo introdotto il nostro "abbassa cifre„ brevettato che permette di stampare sempre distintamente. La lunghezza di questa macchina è inferiore di un pollice di quella del modello BOSTON.

IL MIGLIOR WETTER senza pistone. Da usarsi con o senza composizione su macchina tipografica. Esso è il solo numeratore tipografico che stampi le cifre senza avere nè il PISTONE nè il N. nè qualsiasi altro prefisso o suffisso che funzioni da pistone e che impedisca al foglio stampato di farsi macchiare dalle ruote che girano. La pressione del piano o del cilindro sulle cifre, fa agire il meccanismo e mette in movimento i supporti che si alzano automaticamente e allontanano il foglio stampato dalle cifre mentre queste si cambiano.

NUMERATORI ABECO a sei cifre - zeri abbassabili. Lungh. mm. 34 - largh. mm. 15 - cifre mm. 3.

AVVERTENZE - Ruote saltanti. Per stampare consecutivamente due o più volte lo stesso gruppo di cifre su di una medesima pagina, possiamo fornire, per qualsiasi modello, delle ruote saltanti. Queste possono essere messe in macchina dall'operatore, levando la ruota consecutiva e sostituendola con quella saltante.

Modelli speciali. Le macchine numeratrici possono essere costruite, dietro espressa ordinazione, anche per ottenere centinaia di combinazioni diverse, come per ripetere un numero 10 - 20 - 50 volte. Prezzi da convenirsi. - Se desiderate avere speciali numerazioni, consultateci.

I modelli regressivi si vendono allo stesso prezzo dei modelli progressivi.

MILANO. TEL. 52049

FONDERIA CARATTERI

VIA PERUGINO NUM. 24

MILANO . TELEFONO 53124

RAIMONDI E ZUCCA

MARGINI . INTELIRNEE

SPAZIATURA . FILI DI

PIOMBO E DI OTTONE

FONDERIA CARATTERI

MACCHINE TIPOGRAFICHE

TUTTI GLI ARTICOLI

PER INDUSTRIE GRAFICHE



ZINCOGRAFICA

DI G. MONZANI & C. - MILANO
VIA ALESSANDRO TADINO 27A

Linotipia Tessari

...ali rapp...
...ato frattanto a fa...
...rigi durante il perio...
...ratteristico, la ripr...
...nitate, l'organizzazione...
...ale di Parigi
...edute, e con l'autorevole
...ria permanente del Comi...
...ntenot, Presidente del
...ietà e di amicizia tr...
...fficiale a render...
...rogramm...

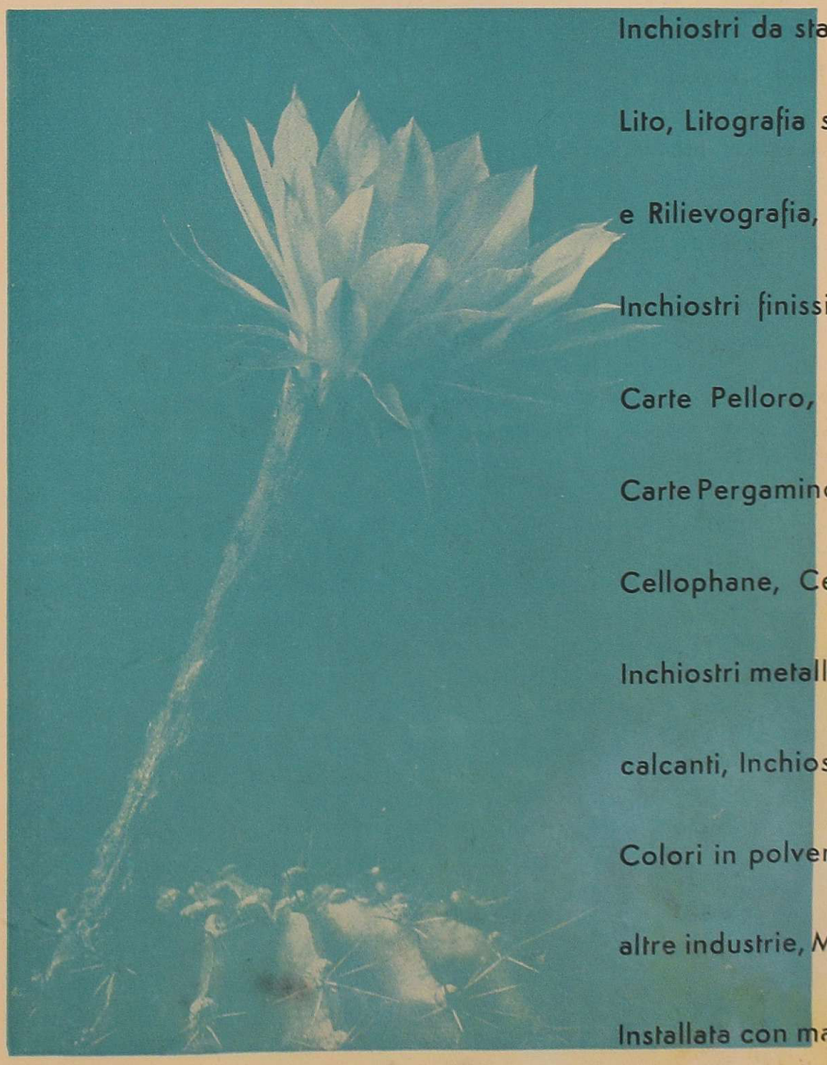
COMPOSIZIONE MECCANICA COI
TIPI DI CARATTERI: ITALICO, GRANJON
ELZEVIR, REMINGTON, SEMPLICITA
MILANO . VIA PASTRENGO NUM. 21
TELEFONO NUMERO 691266

PLUS ULTRA
MARCA DI FABBRICA

I.C.I

INDUSTRIA COLORI INCHIOSTRI SOC. AN.

UFFICI E STABILIMENTI: VIA PRIVATA LEVICO 4-6
MAGAZZINI: VIA JENNER 73, MILANO, TEL. 690586, 690843
LA FABBRICA PIÙ MODERNA E PERFEZIONATA
DI COLORI IN POLVERE. INCHIOSTRI DA STAMPA
VERNICI PER ARTI GRAFICHE E ALTRE INDUSTRIE



Inchiostri da stampa brillanti e puri per Tipo, Lito, Litografia su latta, Fototipia, Calcografia e Rilievografia, Rotocalco, Stampa su Offset. Inchiostri finissimi per stampa Carte valori, Carte Pelloro, Carte Pergamene da burro, Carte Pergamino, Carte Metallizzate, Stagnole, Cellophane, Celluloide, Alluminio in fogli. Inchiostri metallici (oro, argento), Inchiostri ricalcanti, Inchiostri all'alcool per sacchettifici, Colori in polvere, Vernici per arti grafiche e altre industrie, Materiale grafico, Pasta da rulli. Installata con macchinari moderni e razionali.

Società Anonima . Sede in Milano
Capitale Sociale Lire 5 000 000
Uffici e fabbrica corso XXVIII Ottobre 83 . Telefono 50.203 . Indirizzo telegrafico: "Ficis-Milano,,
Colori secchi e in pasta per tipografia, litografia, fototipia, rilievi, calcografia, rotocalco, litografia sulla latta, stampa su offset
Pasta da rulli . Vernici . Bronzi e alluminio in polvere . Benzografo
Deposito pietre litografiche gialle ed azzurre . Articoli ed accessori per ogni ramo delle arti grafiche
Esportazione in tutte le principali città d'Italia e del mondo

FICIS

FABBRICA ITALIANA COLORI E INCHIOSTRI DA STAMPA

MART BIBLIOTECA ANS 1950

Minardi Luigi, direttore responsabile . Tipografia Enrico Ghezzi, via Porlezza 12, Milano . Stampata nel febbraio 1936.XIV

AZIENDA CARTARIA ITALIANA

Depositi: via Rovani 7, tel. 16363. Torino corso Palestro 7, tel. 52611. Firenze borgo Albizi 26, tel. 25616. Genova via Chiabrera 7, tel. 28251. Palermo via Gagini 31, tel. 14892. Catania piazza Mazzini 22, tel. 11469. Messina via Giuseppe Verdi 281, tel. 11731. Rappresentanze: Roma, Bologna, Trieste, Napoli e Tripoli. Carte da stampa e da registri, carte per edizioni comuni e di lusso, carte da disegno. Specialità buste commerciali per uffici, carta da lettere in scatole ed in bustine, carte allestite, rigate, quaderni, carte assorbenti, doppie quadrotte gelatinate. Grande assortimento carte e cartoncini per Offset, copertine fini, unite e martellinate per tutti gli usi

SOC. ANON. CARTIERA FRIULANA

Specialità, carte colorate per affissi, pergamino bianco e colorato, carte uso pergamena, carte monolucide per involgere, carte pelle aglio, cartoncini Manilla, impacchi per uso industriale, ecc.

SOC. AN. CARTIERA DI VIGNOLA

Specialità in carte filigranate per titoli, carte gelatinate filigranate, carte per registri e da disegno, carte colorate per copertine e albums, ecc., ecc

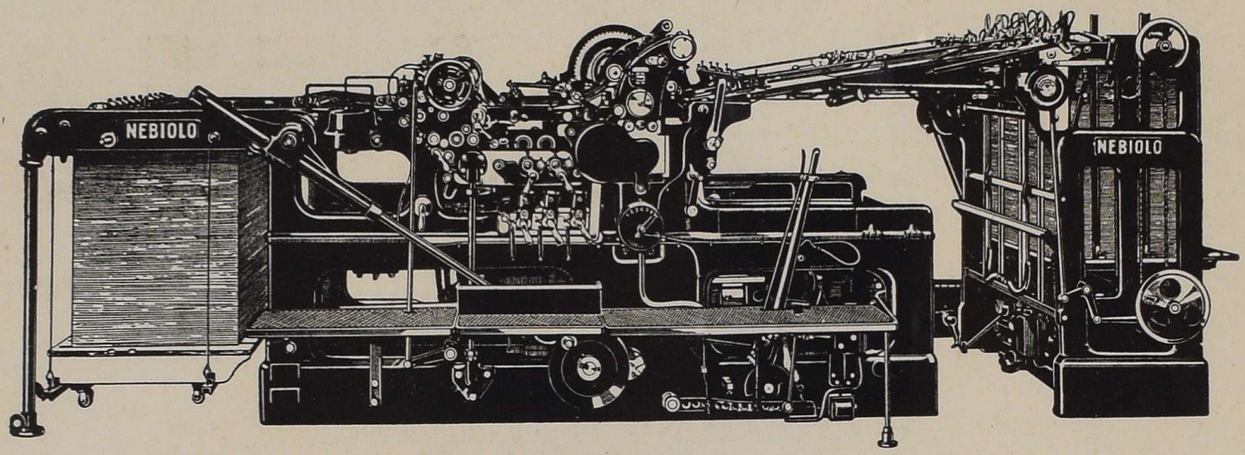
CARTIERA ANDREA MAFFIZZOLI

Produzione: Chilogrammi cinquantamila di carta al giorno - Carta da giornale, carte da stampa e da scrivere, carte da affissi, carte assorbenti, carte da agrumi, qudrotte filigranate, carte da disegno, cartoncini per cartoline, carte e cartoncini a mano-macchina, quaderni per scuole ed albums da disegno, registri, notes, buste e carte da lettere.

ACI

AZIENDA CARTARIA ITALIANA

nebiolo DGB



macchina a doppio giro con pinze oscillanti e inchiostrazione esclusivamente cilindrica

2800 ESEMPLARI ALL'ORA

montata su 87 cuscinetti a sfere. formato carta 77 x 112. luce entro telaio 79 x 107

BASAMENTO MONOBLOCCO

ammortizzatori ad aria. calamaio ribaltabile. massima precisione negli organi meccanici

SOCIETÀ NEBIOLO - TORINO

FONDERIA DI CARATTERI - FABBRICA DI MACCHINE GRAFICHE - FONDERIA DI GHISA

P. R. 03-I - Composto con caratteri serie Egiziano Classico, Egiziano strettissimo e Razionale